

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 2 月 10 日 (10.02.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/012607 A1

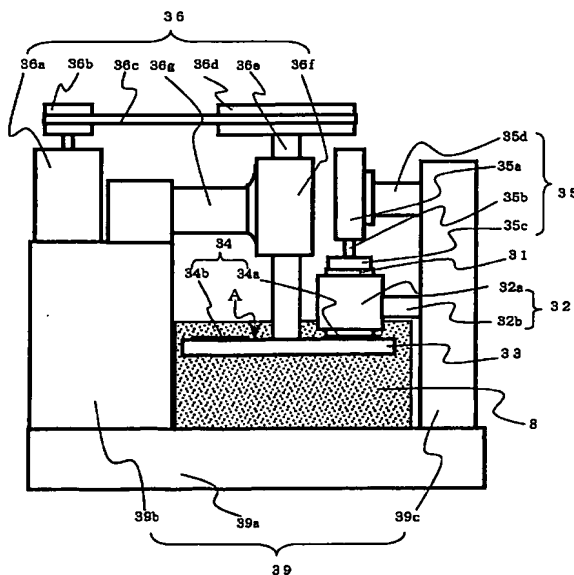
(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: D01G 1/00  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/011289  
(22) 国際出願日: 2004 年 7 月 30 日 (30.07.2004)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願2003-285617 2003 年 8 月 4 日 (04.08.2003) JP  
特願2003-336937 2003 年 9 月 29 日 (29.09.2003) JP  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 帝人ファイバー株式会社 (TEIJIN FIBERS LIMITED) [JP/JP];  
〒5410054 大阪府大阪市中央区南本町一丁目6番7号  
Osaka (JP).

(72) 発明者; および  
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 新藤 尚彦  
(SHINDO, Naohiko) [JP/JP]; 〒7918041 愛媛県松山市  
北吉田町 7 7 番地 帝人エンテック株式会社 松山  
事業所内 Ehime (JP). 芝池 哉 (SHIBAIKE, Hajime)  
[JP/JP]; 〒7918041 愛媛県松山市北吉田町 7 7 番地  
帝人エンテック株式会社 松山事業所内 Ehime (JP).  
米田 卓郎 (YONEDA, Takuro) [JP/JP]; 〒7918041 愛  
媛県松山市北吉田町 7 7 番地 帝人エンテック株式  
会社 松山事業所内 Ehime (JP). 北岸 泰 (KITAGISHI,  
Yasushi) [JP/JP]; 〒7918041 愛媛県松山市北吉田町  
7 7 番地 帝人エンテック株式会社 松山事業所内  
Ehime (JP).  
(74) 代理人: 三原 秀子 (MIHARA, Hideko); 〒1000011 東  
京都千代田区内幸町二丁目1番1号 株式会社 帝人知  
的財産センター内 Tokyo (JP).

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MANUFACTURING EXTREMELY SHORT FIBER

(54) 発明の名称: 極短繊維の製造方法及びその装置



(57) Abstract: A method and a device capable of stably manufacturing extremely short fibers while minimizing miss-cut, particularly, when the extremely short fibers with a fiber length of 0.1 mm or shorter are provided. A large number of monofilament groups are bundled to form a fiber bundle, a bury and wrap material solidified by cooling and evaporated or liquefied by heating is formed in a gas phase or liquid phase, and the fiber bundle is buried and wrapped by the bury and wrap material formed in the gas phase or liquid phase. The end face of the fiber bundle buried and wrapped at a temperature at which the bury and wrap material is not evaporated or liquefied is cut off in slice shapes to provide short fibers with a cut fiber length of 1 mm or shorter.

(57) 要約: 特に、0.1 mm以下の繊維長を有する極短繊維を得るに際して、ミスカットを極力抑制しながら安定に極短繊維を得る製造できる方法とそのための装置を提供することを目的

[続葉有]



WO 2005/012607 A1



(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

とし、この目的を達成するために、多数の単繊維群を束ねた繊維束を形成し、冷却によって固化し加熱によって気化又は液化する埋包材を気体状又は液状にし、気体状又は液状になった埋包材によって前記繊維束を埋包処理し、前記埋包材が気化又は液化しない温度で埋包処理された前記繊維束の端面を薄片状に切削し、1 mm以下の切断繊維長を有する短繊維を得る方法と装置である。